

## 提高水泥磨产量的途径

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 提高水泥磨产量的途径

<http://cementrencom>,发布0--00编辑刘辉评论存在的问题球磨机的产量问题通常来说，提高球磨机产量的直接途径有：  
磨机前加置细碎机；改进粉磨系统，提高粉磨效率；加置高效选粉机。当然，如果工厂条件许可的话，上述方法配套使用，效果最为理想，这也是近年来国内外粉磨系统设计的大趋势。磨前细碎使得入磨物料粒度大大降低，从而降低了粉磨系统的负荷；选粉效率的提高，最直接的效益就是成品细粉最大限度地被及时选出，减少水泥成品回粉率，降低磨机负荷；而磨内改造，也就是粉磨系统的改进，是最根本的解决办法。入磨物料粒度降低了选粉效率提高了，如果粉磨系统效率较低，影响的不仅仅是磨机的产量，更影响水泥的质量。但近年来国际上的水泥质量检验指标则是水泥颗粒级配，而且，这一指标比水泥筛余值和比表面积更能反映水泥质量的真实情况。一般说，水泥颗粒中，小于 $\mu\text{m}$ 的颗粒水化较快，不利于水泥的长期强度，建议不超过%；大于 $\mu\text{m}$ 的颗粒基本无活性，最好没有； $-\mu\text{m}$ 的颗粒活性最高。提高球磨机产量和质量的几个关键问题。1粉磨工艺流程不考虑磨前细碎，那么粉磨工艺流程有两种：开流与圈流。

圈流产品，其颗粒分布比较均匀，调整水泥等级也比较方便；而开流磨的出磨物料是成品，产品的颗粒组成分布较分散，存在过粉磨现象，影响水泥的质量和产量。有些人认为，开流水泥的质量比圈流好，强度也高，所以就把圈流磨改成开流磨????这种观点现在看来有失偏颇：当生产老标准号水泥时，水泥颗粒较粗，R为%-%甚至

更粗一些，很少有细粉；而开流磨存在较多细粉甚至过细粉，“无意中”使得水泥成品的颗粒组成分散分布，从而看上去好句开流水泥的质量比圈流的要好。事实上，开流磨的水泥颗粒分布均匀系数一般为-，有的甚至更低，仅为，其颗粒分布很宽，水泥的d强度可能较高，但后期强度和水化率都较低，改变均匀性系数和水泥质量也比较困难。所以，我们建议有条件的水泥厂最好采用圈流工艺生产，圈流磨水泥颗粒分布均匀系数可达，相对来说窄很多，混凝土质量更好一些。在目前水泥生产仓促应对新标准阶段，对圈流磨单纯通过降低水泥成品的筛余值来达标，其产量自然会有较大幅度降低，甚至会低于开流磨的产量。我们通过一系列试验，对白水泥熟料颗粒粒径含量流量与两仓适应关系进行了分析，采取改造隔仓板结构调整两仓长度比等技术措施，使磨机能力显著增强，产量提高。%电耗降低 k W h / t 水泥。

### 产量的途径

以下是文档介绍：提高水泥磨产量的技术途径pdf 第期水I 嘲多 霸总第期 提高水泥磨产量的技术途径甫刘应熊园林邹俊甫刘应勋熊园林(广州晕区黄而石市红光水泥厂)我厂是一个年产44万吨的立窑水泥厂,主机有183xm生料水泥磨,忆8x85m塔式机立窑15x1m转筒烘干机zHc\_-重力烘干机各一台,年月投产,年水泥年产量48万吨,产品质量优良。具体包括如下总控制计算机(NE踏F\_c型)万元;现场控制站烧成系统控制站计算机(PR一型)万元;预加水控制站计算机(HC-0B型)万元;软件1万元;检测仪表万元;仪表盘.万元;操作台0.万元;强电柜万元;控制室.万元;电缆线0.万元;(0)技术服务费.万元。综合经济效益分析熟料台时产量平均提高3吨,若设备运转率为%,每月增加产量达(3X小时X天#5;%))吨;热耗降低5%,若折合成o大卡的煤计,生产一吨熟料可节煤73公斤,按月产熟料600吨煤价50元/吨计算,每年节约煤耗支出9(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-877.html>)万元。应用的经验与体会目前我国立窑生产主要依靠岗位工人的经验进行操作,很难完全洞察窑情全部的状况;由于立窑本身的结构和固有的工艺过程,影响熟料煅烧的因素很多,熟料的质量产量普遍存在不稳定的现象,而且工作环境差,工人劳动强度大,事故隐患多。我厂采用微机自动控制实现闭门操作后,最明显的效果是 大大减轻工人的劳动强度,安全生产有保证; 窑工热工期度稳定,熟料质量稳定提高; 窑的产量相应稳定和提高; 暗火操作,使窑的烟尘排放量减小,改善了生产环境,实现了文明生产。该技术在忆.#15;m机立窑上应用成功,为我厂在其提高水泥磨产量的途径窑型上的应用积累了宝贵的实践经验,并深深地体会到“科技是第一生产力”的真正内涵。维普资讯年第期湖南建材总第期鳞小入磨粒度据弱定,窃料破碎功耗为---k#9;mh/t,而其粉磨功耗则为5---5kwh/t,为前者0倍之多。

为此,采取缩小入磨粒度,让磨机一仓的部(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-8071117.html>)分工作移给破碎机去完成,

## 提高水泥磨产量的途径

实为磨机增产节耗的良好途径。人磨粒度与磨机产量之间的关系如下式所示： $G = C \cdot d^k$ （式中K为粒度系数，Gc分别代表人磨粒度d时的磨机产量(t/h,)）, 与物料特性成品尺寸粉磨条件有关。加强磨内通风通过加强磨内通风, 加快磨内物料流动, 减少过粉磨现象, 并降低磨温, 减少粘磨现象发生, 也是磨机增产节耗的另一途径。但我厂地处鄂东丘陵地带, 随雨天多当值雨天时石膏矿渣人磨水分较高, 磨内产生的水汽相对增加, 不能及时排出, 影响磨机产量; 在炎夏, 由于人磨熟料温度偏高, 虽采取了对筒体淋水降温措施, 磨内温度仍高于度, 致使部分石膏脱水, 研磨效率, 磨机产量降低, 水泥细度变粗。

为解决上述问题, 我厂于年年底改为强力通风, 磨尾安装——INOA(离心风机, 风量780m<sup>3</sup>/h。风压1Pa, 1哥时设置S 'x011' (来源: 淘豆网<http://taodocs.com/p-071117.html>)X袋袋式收尘器收尘, 过滤风速0.7m/m分, 磨内风速0.7m/s(考虑磨尾漏风量1%), 磨机台时产量上升到1000t调整二仓衬板排列形式我厂磨分两仓, 一仓长7m, 二仓长47m。

为此, 在更换二仓衬板时, 按二仓头端至尾端方向/长维普资讯年第期; 朝南建材总第0期度更新衬板, /长度部位仍保留原旧衬板。合理确定研磨体装载量磨机生(来源: 淘豆网<http://taodocs.com/p-871117.html>)产能力表达式为 $G = K \cdot Q \cdot v^8$  (苦)#; l; qV—由上式可知, 磨机生产能力与研磨体装载量Q和磨机有效容积v比值的8次方成正比。

由确定钢球最大直径和平均直径的拉朱莫夫公式 $D_{最大} = 2.2 \cdot d \cdot I$  (暂分别代表人磨物料最大粒度和平均粒度(ram)计算确定一仓最大球径为0m, 平均球径ram, 一仓用1.2\_嘶m五级球配, 二仓用#21;22#21;0中0#21;ram三级段配。

表机mxm求泥磨研磨级配方案\套制(来源: 淘豆网<http://taodocs.com/p-8111.html>)一仓二仓项目\研磨件尺寸蜘蛛I 咄彻I 蜘蛛5 『5x33#15;重量1515511155158145百分比5{331155141%平均尺寸3填充率3395稳定喂料量加强工艺技术管理欲使磨机稳定高产, 必须保持均衡进料, 以建立粉磨平衡。

原用斗式秤计量, 一分钟为一个上下料周期, 斗式秤下料仅需秒左右, 瞬时下料量多, 皮带上料流比较集中, 断料时间长, 进磨物料不连续不均衡, 磨机台时产量不高。

今年月初, 我们用r, tgos失重秤取代了斗式秤, 虽上下料周期仍为一分钟未变, 但下料时间延长到0秒左右, 不仅改善了计量条件, 而且皮带上空料周期短至不足秒, 人磨物料均衡性提高, (来源: 淘豆网<http://taodocs.com/p-8071117.html>) 磨机产量也明显提高。加强粉磨系统设备维护保养我厂制定了岗位操作规程交接班设备巡回检查维护保养中小修理计划等一系列制度, 对系统设备故障能够及时排除, 使水泥磨运转率保持在—%之间, 减少了开停频次, 有利于维持稳产高产。

九零年前的磷酸盐砖在立窑结合剂方面的不同及配方上略有差异,但窑扩大口部位的工作寿命一般为--个月所采用原料均系回种高铝质矾土。当采用材料具有耐火度高(—),良好的耐磨FS复合矿化剂配料,工作寿命最高达个月及抗热稳定性,是一种较理想有发展前途,无矿化剂配料可使用---个月。

中国建筑材料科学研究院就是说,一般水泥厂每年需要更换两次扩大从六十年代开始研究七十年代试制成功至口砖,不仅增加强度损失了一定的有效生今,已广泛用于水泥窑炉二十余(来源:淘豆

网<http://taodocs.com/p-8071117.html>)年,为水泥产时间,降低了水泥半成品—熟料的产量。行业带来了显著的经济效益,年用量现已超厂名立g规格耐火砖寿命(m)f胃矿化押黄石二水#;~用秀山水泥厂x5—B用九七六六厂4x~用红光水泥厂.#;.5d—用四棵水泥厂.4#;.不用影响磷酸盐耐火材料工作寿命的因素据生产过程中的观察与调研,影响磷酸盐耐火材料在立窑上工作寿命的因素大致可以分为三种类型即热应力损坏化学侵蚀及机械磨损。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/U9cjTiGaoAlqwd.html>